日刊産業新聞　2006年8月3日（木）

5期連続最高益へ

～日本精鉱グループの軌跡～

□上□

経常益目標を前倒し達成

金属粉との連結効果

三酸化アンチモンの国内最大手である日本精鉱は、2007年3月期の連結業績で5期連続、過去最高益を計上する見通し。主力のアンチモン事業と子会社で事業展開している粉末事業の相乗効果を一段と高め、04年度から取り組んでいる3カ年中期経営計画の仕上げを図る。

日本精鉱の前身である中瀬鉱業が大阪に設立されたのは1935年。製造拠点の中瀬製錬所（兵庫県）では当時、南側にある鉱山で金を採掘して製錬していた。しかし第二次世界大戦を契機に、金の副産物であるアンチモンへと業容を転換。現在までの約70年間を、国内最大のアンチモン生産者として、日本の製造業の発展を素材面で支え続けてきた。

00年8月には金属粉末メーカーの日本アトマイズ加工（千葉県）の発行済株式の55％を取得し子会社化した。これにより、従来のアンチモン専業メーカーから、グループの金属粉末メーカーを加えた連結経営を推進。さらに03年には住友金属鉱山のアンチモン事業を買い取り、アンチモン製品の品揃えも拡充することができた。

岩山社長

◇　◇

アンチモン事業の主力製品は三酸化アンチモン。電子機器、家電製品および自動車などに使用される各種合成樹脂、ゴム、繊維の難燃助剤向けの消費が中心になっているが、顔料・塗料、ポリエステルの重合触媒用にも使われている。

三酸化アンチモンはハロゲン系難燃剤との相乗効果で難燃効果を発揮する。このため製品の安全性を高める上で必要不可欠な素材になっており、05年の推定国内需要量1万5000㌧のうち、約86％の1万3000㌧が難燃助剤用途である。

日本精鉱の生産規模は約7000㌧で、国内生産の70％強を占めている。このうち三酸化アンチモンは「PATOX」シリーズとして販売、最も生産数量が多い標準品のMグレードをはじめ、粒径や純度などが異なった14種類のグレードをラインアップしている。

三酸化アンチモン以外には光ディスクの記録膜に使う高純度金属アンチモンといったデジタル関連素材も生産・販売している。

子会社の日本アトマイズ加工は水アトマイズ法専門の金属粉末メーカーだ。特に水アトマイズ法として世界で初めて開発した粒径1㎛の銅微粉、銀微粉は、積層セラミックコンデンサー（MLCC）の外部電極に使う導電ペースト用に生産・出荷し販売を伸ばしている。

このほかマイクロモーターの軸受け用の銅粉、青銅粉、その他焼結部品用としてのステンレス粉、ニッケル粉、鉛青銅粉、黄銅粉、錫粉、コバルト粉など各種金属粉も生産している。

◇　◇

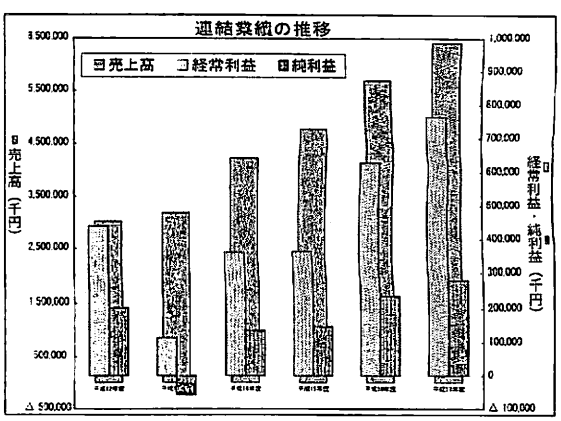
今期は04年度からスタートした3カ年中期経営計画の最終年度に当たる。連結業績目標は売上高66億円、経常利益7億6000万円、最終利益3億4000万円。これに対して05年度実績は売上高64億500万円、経常利益7億6300万円、最終利益2億8000万円となっており、経常利益は1年前倒しで達成することができた。

これは金属粉末事業の寄与度が大きい。付加価値の高い導電ペースト用の微粉が、05年度は前年比数量ベースで22％増えるなど好調だった。堅調な個人消費を背景に携帯電話やパソコン、デジタル家電の売れ行きが良く、それに伴って電子部品市場も活況だったためだ。

一方のアンチモン事業は、原材料のアンチモン地金価格の高騰を背景とした製品値上げで売上高が増えた。しかし原料価格の高騰を吸収しきれず単独の利益は押し下げられた。

今期は残る中期計画目標の売上高と最終利益の達成をめざしている。そのためにアンチモン事業で海外展開や半導体封止材向けなど高付加価値製品を拡販する。さらに日本アトマイズ加工は好調な微粉の拡販や新製品開発を強化しており、「連結業績目標は達成できる射程内にある」と岩山統社長は胸を張る。

（増田　正則）



5期連続最高益へ

～日本精鉱グループの軌跡～

□中□

生産拡大しコスト低減進む

アンチモン販売7000トンへ

日本精鉱は2007年3月期の単独経常利益で前期比22％増の2億6000万円を見込むなど、売上高、利益ともに大幅な増収増益を予想している。原材料のアンチモン地金価格の高騰により厳しい事業環境が続いているものの、海外展開や高付加価値製品の拡販などを進め収益拡大を図る方針だ。

今期は、04年度から取り組んでいる3カ年中期経営計画が最終年度を迎えている。単独の業績目標は売上高が36億円、経常利益4億2000万円、最終利益は2億4500万円。目標達成のためにアンチモン製品の生産規模拡大によるコスト低減を図ると同時に、物流体制の総合的見直しによる輸送コストの削減、ISOの取得による品質と環境に裏付けされた製品の供給体制を整えてきた。

規模拡大については、03年7月に住友金属鉱山のアンチモン事業買収により、03年度の販売量5913トンから中期計画が始まった04年度は6921トンに増えた。05年度は合成樹脂用難燃剤、ポリエステルの重合触媒とも需要の落ち込みが見られ6751トンと2・5％減ったものの、06年度はOEM製品の海外販売が軌道に乗り過去最高の7000トン以上に増える見通し。生産拡大によるコスト低減は、計画通り順調に進んでいる。

◇　◇

07年3月期の単独売上高は前期比13％増の40億円、経常利益は22％増の2億6000万円、最終利益は17％増の1億6000万円と、中期計画の利益目標達成は厳しいが、大幅な増収増益を見込んでいる。その一方で経営環境は、原材料のアンチモン地金価格の高騰を背景に厳しい状況が続いている。

世界最大の生産国である中国の内需拡大と輸出抑制策により地金の国際価格は急騰。04年から05年にかけてほぼ3000ドル近辺で推移していたが、今年4月までに約2倍の6000ドル水準まで値上がりした。

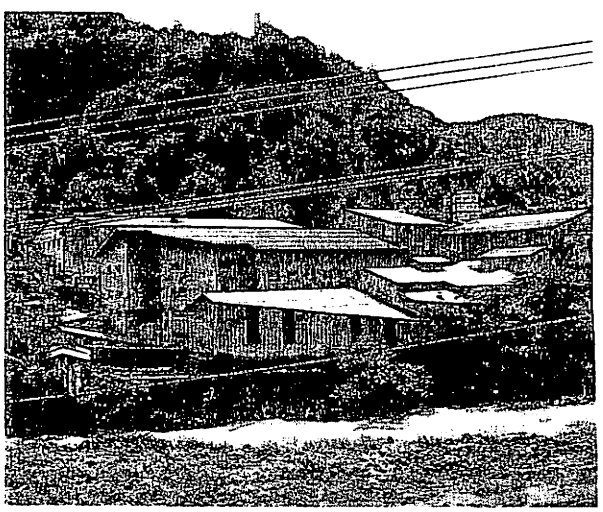
地金価格の上昇を受け05年6月から今年5月まで4回、合計でキロ当たり310円値上げした。需要家も原料価格の高騰に理解を示し値上げを受け入れている。ただ価格上昇が急ピッチでほぼ右肩上がりの上昇だったため、価格転嫁が追いつかない状況が続いた。

国際価格は春先以降の調整局面を受け一時500ドル近辺まで下げた。しかし中国の増地税還付撤廃観測から再び550ドル台半ばに上昇している。年初以降の急騰場面は一服しているものの、今後も原料価格の動向がカギを握っている。

◇　◇

原料価格の高騰という厳しい事業環境が続く中にあって、収益拡大策の一つが海外展開。需要家の合成樹脂メーカーなどの生産拠点が海外に移転しており、05年の日本市場の三酸化アンチモンは約10％減少した。

このため低価格の中国品との価格競争が厳しい汎用グレードは「OEM製品を中心に海外の日系企業に拡販する」（岩山統社長）。また商社からの情報のみに頼らず、自らも積極的に海外の顧客を訪問し、アセアン諸国ならびに台湾、インド、パキスタン、中近東向けなどに拡販する。



中瀬製錬所

半導体封止材など先端分野での販売基盤の強化もめざす。そのために中瀬製錬所の生産設備を拡充した。電気・電子機器産業は携帯電話、パソコン、デジタル家電などの販売が好調で今後も需要拡大が期待できるためだ。

高耐熱性が要求される各種エンプラの難燃剤などに使うアンチモン酸ソーダの製造能力も月産25トンから1・5倍の38トンに増強、顧客ニーズに対応した製品の供給体制を整えたことから積極的に拡販する。DVDの記録膜に使う高純度金属アンチモンも月産2トン体制を整えており、販売は堅調に推移している。

また収益安定化のためには、中国以外の原料供給ソースを開拓することも重要な戦略だ。そのために07年に生産が開始する豪州の鉱山から地金を購入する方向で現在、交渉を進めている。

（増田　正則）

日刊産業新聞　2006年8月7日（月）

5期連続最高益へ

～日本精鉱グループの軌跡～

□下□

存在感増す日本アトマイズ

〝微粉〟の伸び大きく貢献

日本アトマイズ加工（千葉県野田市）の業績が急拡大している。付加価値の高い電子部品向けの微粉が増加傾向にあるためだが、この結果、日本精鉱グループは中期経営計画の2006年度連結経常利益目標7億6000万円を1年前倒しで達成することができた。連結経営の中で収益拡大の原動力として存在感を高めている。

千数百度で溶融した金属を、高圧水を使って粉砕と急冷凝固を瞬時に行い金属粉末を製造する「水アトマイズ法」。この製法による世界で初めての粒径1μmの銅と銀の微粉を開発した。

微粉は積層セラミックコンデンサー（MLCC）の導電ペースト向けの需要が拡大傾向にある。市場投入した02年以降、出荷量は年率20％以上で増加しており、同社のみならず日本精鉱グループの収益の伸びをけん引している。

微粉需要の増加を受け、03年には工場に隣接する敷地を取得し、専用工場を建設。これにより市場の要求に応じて増産できる体制が整った。

足元のMLCC市場は従来の携帯電話やパソコンなどに加え薄型テレビをはじめとする各種デジタル家電などへ用途が拡大している。これに伴い導電ペースト用の微粉の出荷も増加傾向にある。またノートパソコンの電源や電気自動車向けを見据えた軟磁性微粉も増加傾向にあり、06年の微粉生産量は05年比20－25％増の年500トンペースを予想している。

◇　◇

同社の金属粉全体の生産量は05年実績で約2300トンだった。このうち約80％を占めるのが、既存製品であるマイクロモーターの軸受けなど焼結用金属粉末だ。青銅粉、銅粉、黄銅粉、洋白粉、コバルト粉、錫粉などを品揃えしている。

軸受け用の金属粉末は需要家の生産拠点が海外移転していることから、約50％を中国などに輸出している。現地に進出した日系企業は品質で劣る中国製より、信頼性の高い日本製の材料を主に採用している。

しかし中国製の品質が向上すれば、「今まで通り当社の材料を採用するとは限らない」（福井秀明社長）。さらに米国製の品質向上により、中国市場では日、米、中の競争が激しくなっている。

一部の需要家は軸受け用以外の分野、例えば環境対応型の素材などで新規用途を探る動きがある。「ある程度の数量を確保できる可能性もある」（同）が、それだけでは収益のけん引役となる明確な将来展望を描くことができないため、やはり微粉への期待値は高い。

◇　◇

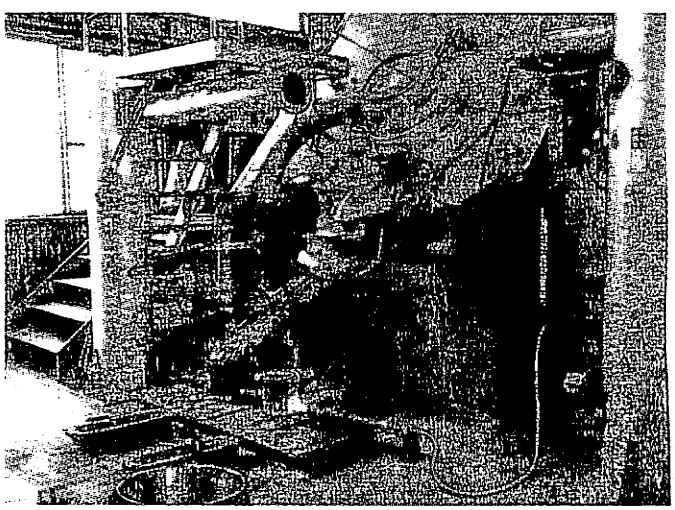
導電ペースト用微粉に続く新製品が白金や金の微粉だ。銅、銀の微粉と同様に世界で初めて水アトマイズ法を使って開発した。従来は化学的製法で製造され結晶粒子が小さかった。これに対して水アトマイズ法は機械的な製造方法。結晶のサイズが化学的製法より大きいため、1200度以上の高温にも耐えられる。

現在は自動車のガスセンサー向けなどに販売をめざしサンプル出荷中だが、量産設備はすでに整えている。

白金・金の微粉は同社が推進する提案型開発の第一弾製品である。需要家の要求通りに新製品を開発する「受け身」ではなく、技術開発した製品をこちらから積極的に用途提案することで新規分野を開拓していく方針だ。

提案型開発を強化するために、従来の組織を改編し「技術開発室」を本年7月に新設した。当初は5、6人の規模で次世代製品の開発に着手するが、「ここに精鋭を集めて我が社の頭脳にする」と福井社長は話す。

（増田　正則）



金属粉生産設備